FESTOOL

Nº 546

# Fresar paneles sándwich Dibond®

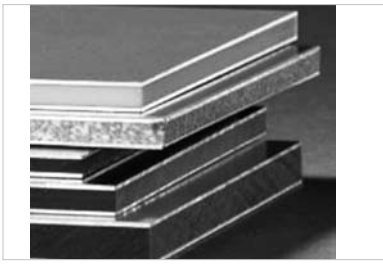
## A Descripción

Las placas sándwich Alucobond® pueden adoptar ahora la forma que desee con una técnica extraordinariamente sencilla. El proceso conocido como técnica de fresado de cantos permite fabricar piezas preformadas de diferentes tipos y tamaños.

No solo en el montaje de recintos feriales, sino también en el montaje de fachadas se utilizan con frecuencia paneles sandwich de aluminio.

En este ejemplo de aplicación se describe cómo se pueden trabajar estas placas sándwich con ayuda de la fresadora de placas PF 1200 o las fresadoras Festool OF 1010, OF 1400, OF 2000.

546/01



546/02

En el lado posterior de las placas sándwich Alucobond® se fresan ranuras rectangulares en forma de V con fresas de corte lateral o fresas perfiladas. De este modo se mantiene la cubierta de aluminio de la parte delantera y una parte del material central. El material restante puede biselarse "manualmente" gracias a su reducido grosor. No es necesario un banco de doblar. La forma de la ranura determina el radio de flexión.

546/03

## B Máquinas/accesorios

Equipamiento básico:

Variante 1:
Con la fresadora de placas PF 1200

| Denominación | Referencia |
|---|---|
| Fresadora de placas PF 1200 E-Plus Alucobond® | 574197 |
| Fresa HW para ranuras en V D 118 mm, ángulo 90° | 491470 |
| Fresa HW para ranuras en V D 118 mm, ángulo 135° | 491471 |
| Rodillo tensor para fresadora de placas Alucobond® A3 | 491538 |
| Rodillo tensor para fresadora de placas Alucobond® A4 | 491539 |
| Rodillo tensor para fresadora de placas Alucobond® A6 | 491540 |
| Rodillo tensor para fresadora de placas Alucobond® A8 | 491541 |
| Parada de contragolpe FS-RSP | 491582 |
| Sistema móvil de aspiración de la serie CTL | |

546/04

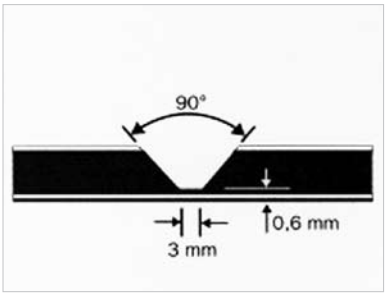
546/05

Variante 2:
Con la fresadora (en el ejemplo de la OF 1400 EBQ)

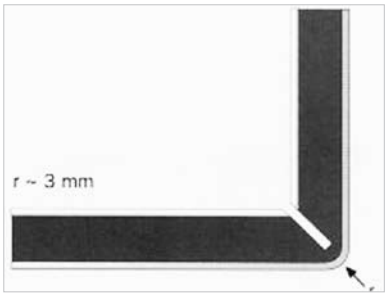
| Denominación | Referencia |
|---|---|
| OF 1010 EBQ-Plus | 574233 |
| Tope de guía FS-OF 1000 | 488752 |
| OF 1400 EBQ-Plus | 574243 |
| Tope de guía FS-OF 1400 | 492601 |
| OF 2000 E/1-Plus | 574241 |
| Tope de guía FS-OF 2000 | 487010 |
| Fresa: | |
| Fresa HW para ranuras en V S8 D18/-90° | 491444 |
| Fresa HW para ranuras en V S8 D18/-135° | 491443 |
| Sistema móvil de aspiración de la serie CTL | |

546/06

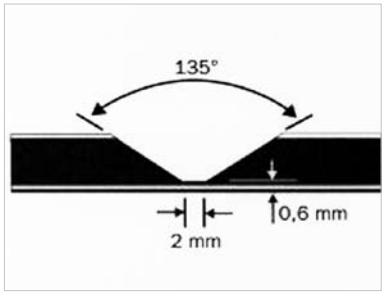
546/07



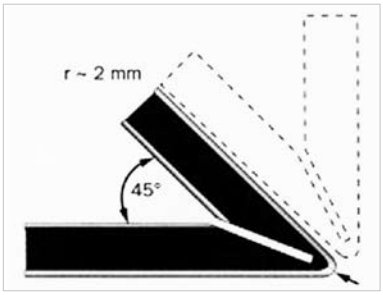

546/08




546/09




546/10




546/11

## C Preparación/ajuste

Equipamiento básico:

Variante 1:
Con la fresadora de placas PF 1200

- Emplear la fresa en función del biselado (véase la fig. 546/9 y 546/11)

| Fresa | Biselado. |
|---|---|
| Fresa HW para ranuras en V D 118 mm, ángulo 90° | Para biselados de hasta 90° (véase la fig. 545/9) |
| Fresa HW para ranuras en V D 118 mm, ángulo 135° | Para biselados de hasta 135° (véase la fig. 545/11). |

- Emplear el rodillo palpador adecuado según el grosor de la placa en PF 1200

| Rodillo palpador | Grosor de la placa |
|---|---|
| Rodillo palpador Alucobond® A3 | 3 mm |
| Rodillo palpador Alucobond® A4 | 4 mm |
| Rodillo palpador Alucobond® A6 | 6 mm |
| Rodillo palpador Alucobond® A8 | 8 mm |

Variante 2:
Con la fresadora

- Emplear la fresa en función del biselado (véase la fig. 546/9 y 546/11)

| Fresa | Biselado. |
|---|---|
| Fresa HW para ranuras en V S8 D18/-90° | Para biselados de hasta 90° (véase la fig. 546/9) |
| Fresa HW para ranuras en V S8 D18/-135° | Para biselados de hasta 135° (véase la fig. 546/11) |

## E Procedimiento

546/12

Variante 1:

Con la fresadora de placas PF 1200

- Fijar la placa sándwich Alucobond®
- Trazar la línea de biselado
- Posicionar el riel de guía con el calibre ajustador y fijarlo con sargentos
- Retirar el calibre ajustador
- Ajustar el número de revoluciones de la máquina al nivel 6 y empalmar el tubo flexible de aspiración
- Colocar la máquina sobre el riel de guía antes del canto de la pieza de trabajo
- Conectar la máquina y presionar lentamente hacia abajo hasta que la placa de tope se apoye sobre el tope de profundidad
- Mover la máquina a lo largo del riel de guía hacia delante
- Desconectar la máquina al final del corte y subirla

Consejo:

Al realizar cortes de incisión se debe fijar la parada de contragolpe FS-RSP sobre el riel de guía debido al peligro de contragolpe.

546/13

Variante 2:

Con la fresadora (en el ejemplo de la OF 1400 EBQ-Plus)

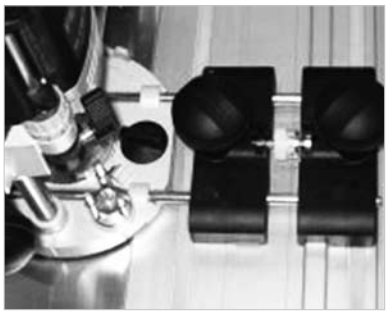
- Fijar las placas sándwich Alucobond®
- Trazar la línea de biselado
- Fijación del tope de guía a la base de fresar
- El riel de guía se fija a la pieza de trabajo con sargentos

546/14

Consejo:

Hay que asegurarse de que haya una distancia de seguridad X de 5 mm entre el canto del riel de guía y la fresa o la ranura.

- Para poder fresar por la línea de corte, la fresa se puede posicionar exactamente mediante la marca de la base de fresar (véase la fig. 546/13) y de la escala del apoyo (véase la fig. 546/14).



546/15

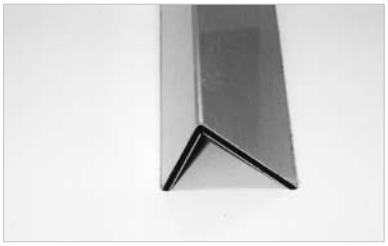
Consejo:

Mediante el ajuste fino se puede ajustar con exactitud la distancia de la fresa respecto al riel de guía (véase la fig. 546/15).

546/16

- Regular el ajuste de la profundidad de fresado de tal manera que se conserve una parte del material principal y la chapa cobertera de aluminio delantera (véase la fig. 546/17). La profundidad de fresado se puede reajustar en cualquier momento a través de la regulación de la profundidad de fresado de la fresadora.
- Ajustar la velocidad 3.
- Conectar el aspirador a la OF 1400.
- Conectar la máquina, realizar una incisión y proceder a fresar.

546/17



546/18

El reducido grosor del material restante permite un biselado "con la mano" (véase la fig. 546/18). No es necesario un banco de doblar.

FESTOOL

Este ejemplo de aplicación es una recomendación cuya eficacia ha sido probada en la práctica. No obstante, nuestra capacidad de influencia no abarca a contemplar las distintas condiciones marco. Por consiguiente, queda excluida cualquier garantía y declinamos toda responsabilidad ante las acciones legales que se pudieran derivar contra Festool. Se recomienda observar siempre las indicaciones en materia de seguridad y el manual de instrucciones suministrado con cada producto.

www.**festool**.es